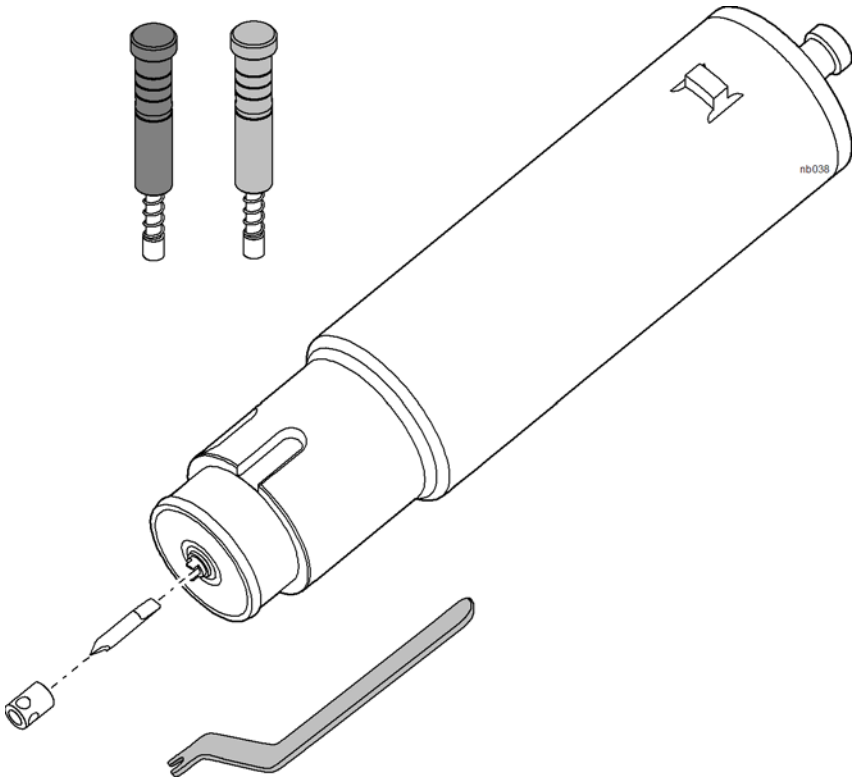
Instrucciones de servicio

Herramienta Kisscut KCT

Versión 002
Menú 1.20



ZÜND
swiss cutting systems

Contenido

1 Descripción del producto 3
1.1 Introducción 3
1.2 Herramienta Kisscut 3
1.3 Datos técnicos 4

2 Disposiciones de seguridad 5
2.1 Generalidades 5
2.2 Uso previsto 5
2.3 Ejemplos de un uso no previsto 6
2.4 Peligros por un uso no previsto 6
2.5 Equipo de protección 6

3 Manejo 7
3.1 Ajustar la dureza del resorte 7
3.2 Insertar/cambiar la cuchilla 8
3.3 Utilizar un patín 9
3.4 Insertar/extraer la herramienta 10
3.5 Descripción de menú 11
3.6 Determinar una herramienta Kisscut como herramienta para el módulo . 12
3.7 Inicialización 12
3.7.1 Introducción 12
3.7.2 Definir el punto cero 14
3.7.3 Ajustar la posición arriba 15
3.7.4 Ajustar la posición abajo 16
3.7.5 Ajustar Z compensar 16
3.7.6 Posiciones de la herramienta 17
3.8 Realizar ajustes en función del material 18
3.9 Realizar un corte de prueba 18

4 Mantenimiento, limpieza 19

6532002,002,11-2008, jmu

1 Descripción del producto

1.1 Introducción

La herramienta de cuchilla estática ha sido concebida como herramienta para el empleo de cuchillas Zünd y es utilizada para cortar películas y tipos finos de papel y cartón. Para cortar tipos de cartón y películas Diamond Grade debe utilizarse el patín (incluido en el volumen de suministro).

¡Advertencia!

Tenga una herramienta de repuesto preparada para evitar tiempos de parada de la producción de su cortador.

1.2 Herramienta Kisscut

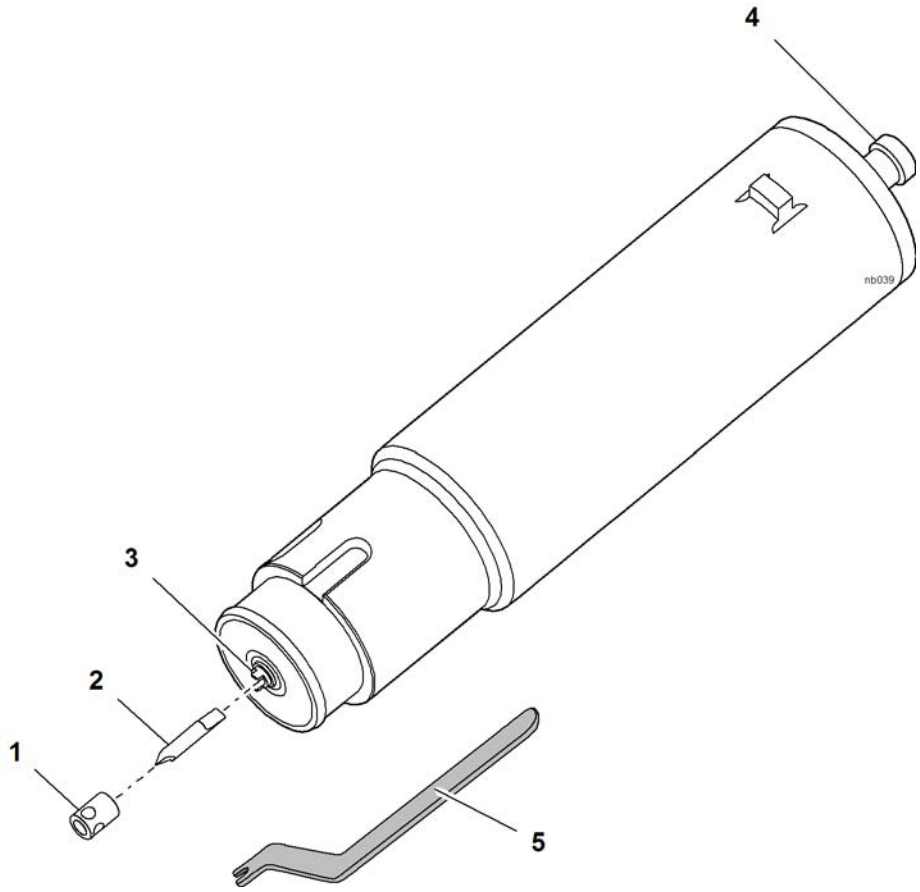


Fig. 1 Herramienta Kisscut

1 Patín
2 Cuchilla
3 Inserto de cuchilla
4 Rueda de ajuste
5 Herramienta de cambio de cuchilla

6532002,002,11-2008, jmu

1.3 Datos técnicos

Denominación	Cantidad	Unidad
Peso	0.3	kg
L x Ø	190 x 40	mm

6532002,002,11-2008, jmu

2 Disposiciones de seguridad

2.1 Generalidades

¡Advertencia!

Estas advertencias y disposiciones de seguridad son solo un complemento del capítulo Disposiciones de seguridad de las instrucciones de servicio del cortador, para trabajar con la herramienta de forma segura.

Este capítulo

- determina el uso previsto de la herramienta
- contiene las advertencias y disposiciones de seguridad en vigor especiales para esta herramienta
- proporciona información sobre los equipos de protección necesarios en el trabajo y en el mantenimiento

Las advertencias de seguridad especiales y relacionadas con actividades y con la situación en concreto figuran en los correspondientes pasos de trabajo en los siguientes apartados de este manual.

2.2 Uso previsto

El uso previsto de la herramienta es requisito fundamental para un servicio seguro.

El equipo suministrado determina la posibilidad de uso de la herramienta.

En principio, la herramienta está prevista para el empleo con cuchillas de Zünd.

Cualquier otro uso diferente del descrito será considerado uso no previsto. ¡Sólo el usuario responderá frente a daños resultantes del mismo!

Por lo demás, el manejo de la herramienta es considerado conforme en las siguientes situaciones:

- si se cumplen las disposiciones de seguridad nacionales válidas
- si se cumplen las advertencias de seguridad que figuran en estas instrucciones de servicio
- si se cumplen las condiciones de servicio y se utilizan las sustancias de servicio prescritas

6532002,002,11-2008, jmu

2.3 Ejemplos de un uso no previsto

– Uso de cuchillas no apropiadas
– Sujeción incorrecta de la cuchilla
– Empleo fuera del módulo previsto a tal fin
– Uso no adecuado o no previsto
– Sujeción incorrecta de la herramienta en el módulo
– Tamaños no apropiados del portacuchillas y de las cuchillas
– Limpieza irregular de la herramienta
– Incumplimiento de las advertencias de mantenimiento
– Incumplimiento de las disposiciones de seguridad
– Hacer caso omiso a los indicios de desgaste y deterioro

2.4 Peligros por un uso no previsto

– Peligro de daño de la herramienta y del sistema de cortador
– Lesiones de corte

2.5 Equipo de protección

Para el manejo, la limpieza o el mantenimiento del aparato sólo se debe llevar ropa ceñida al cuerpo y el equipo de protección personal adaptado a la actividad correspondiente.

Se presupone el siguiente equipo de protección:

- Ropa de trabajo
- Gafas de protección
- Guantes de protección cuando existe la posibilidad de que se produzcan lesiones por quemaduras u objetos puntiagudos o afilados
- Equipo auditivo si el nivel de intensidad acústica continuo supera 85 dB (A).

¡Advertencia!

Usted mismo será responsable de

- Llevar el equipo de protección personal necesario
- Su limpieza y cuidado periódico
- La sustitución a tiempo de componentes del equipo de protección dañados o inútiles

6532002,002,11-2008, jmu

3 Manejo

3.1 Ajustar la dureza del resorte

Se puede ajustar la fuerza de corte de la herramienta Kisscut. Este ajuste puede efectuarse por medio de los diferentes insertos elásticos con sus diferentes durezas del resorte o a través de la tensión previa del resorte. La combinación óptima varía en función del material y debe ser determinada mediante ensayos. En caso de cualquier duda o pregunta puede ponerse en contacto con el centro de información al cliente Zünd o con su distribuidor Zünd.

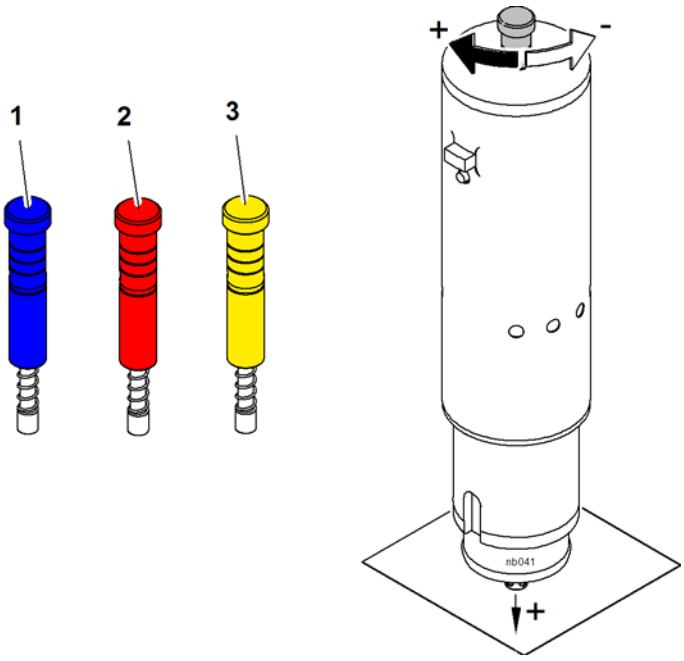


Fig. 2 Ajustar la dureza del resorte

1 Dureza del resorte blanda (azul)

2 Dureza del resorte media (rojo)

3 Dureza del resorte dura (amarillo)

⇨ Determinar la fuerza óptima del resorte para conseguir un procesamiento impecable de su material

⇨ Girar el tornillo de ajuste en el sentido de las agujas del reloj para aumentar la dureza del resorte y en el sentido contrario al de las agujas del reloj para conseguir un ajuste más blando

6532002,002,11-2008, jmu

3.2 Insertar/cambiar la cuchilla

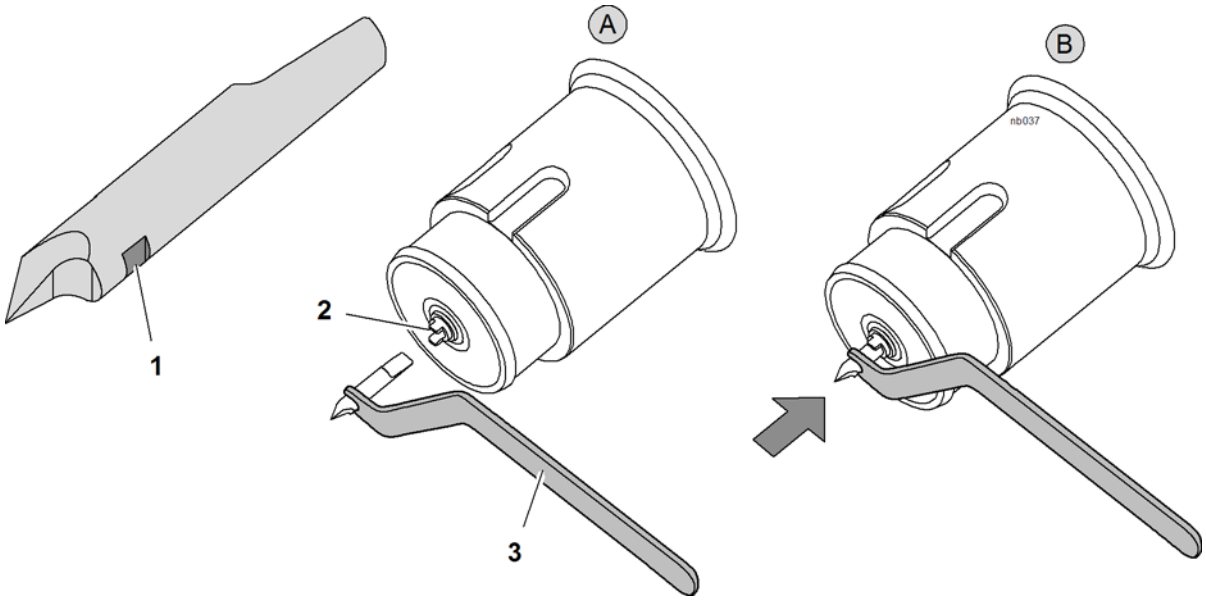


Fig. 3 Insertar/cambiar la cuchilla

1	Cuchilla con un fresado para la herramienta de cambio de cuchilla	**3**	Herramienta de cambio de cuchilla
2	Alojamiento de cuchilla	**4**	Patín

¡Precaución!

Peligro de lesiones debido a la hoja de la cuchilla

- ¡Introducir la cuchilla o el patín con cuidado en el alojamiento de cuchilla!

⇨ Sacar la cuchilla del alojamiento de cuchilla con la ayuda de la herramienta de cambio de cuchilla

⇨ Colocar la nueva cuchilla en el alojamiento de cuchilla

⇨ Apretar la cuchilla con fuerza en el alojamiento de cuchilla

6532002,002,11-2008, jmu

3.3 Utilizar un patín

El patín permite mantener constante la profundidad de mecanizado en el material. El patín sigue a la superficie del material y la cuchilla corta el material con la profundidad de mecanizado ajustada.

– Cortar diferentes materiales como, por ejemplo, cartón (sin película portante) sobre una base de corte
– Cortar películas reflectantes (película High Grade, Diamond Grade)

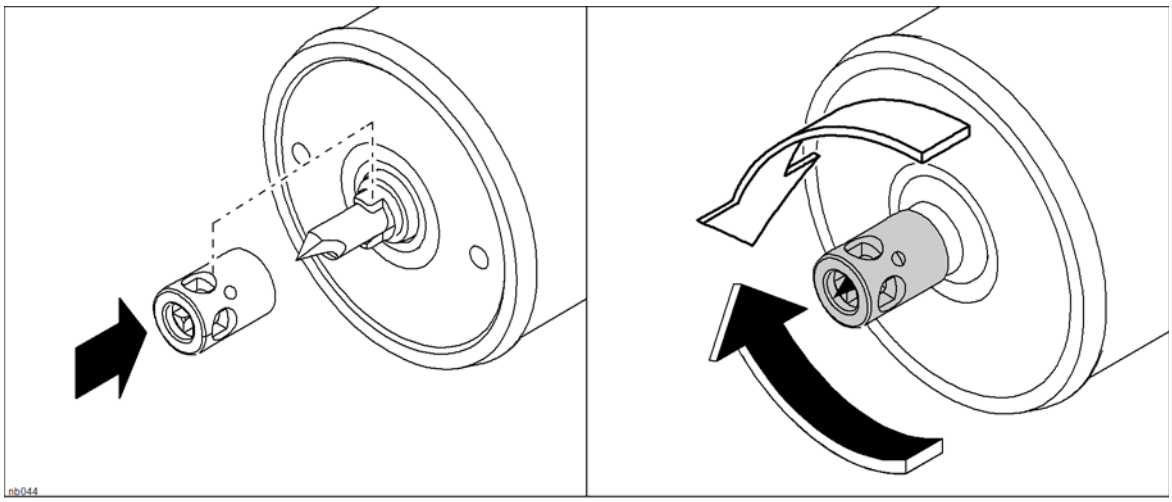


Fig. 4 Utilizar un patín

¡Precaución!

Peligro de lesiones debido a la hoja de la cuchilla

- ¡Introducir la cuchilla o el patín con cuidado en el alojamiento de cuchilla!

⇨ Colocar el patín con cuidado hasta el tope sobre la guía de la cuchilla
⇨ Girar el patín para ajustar la profundidad de mecanizado

6532002,002,11-2008, jmu

3.4 Insertar/extraer la herramienta

Insertar la herramienta

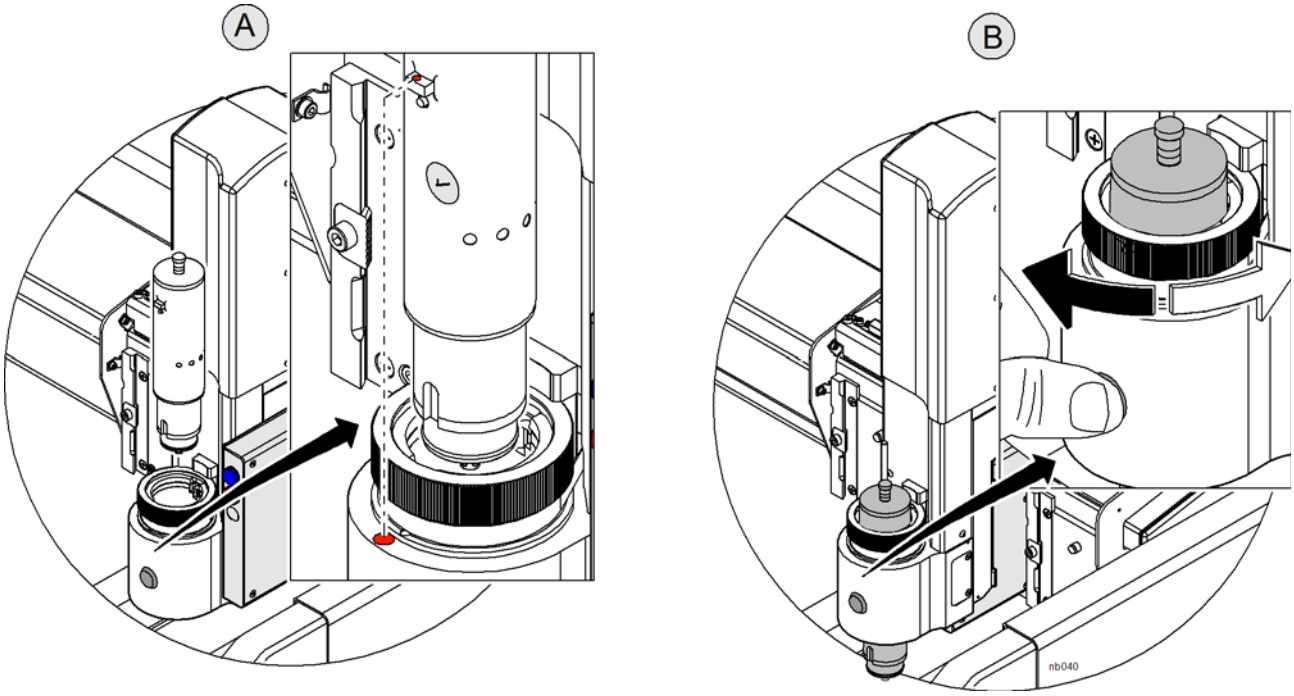


Fig. 5 Insertar la herramienta

⇨ Desplazar el módulo a la esquina inferior derecha

⇨ Con STOP debe activarse el estado de servicio STOPPED

⇨ Introducir la herramienta **marcada** en el alojamiento del módulo. Prestar atención a que el punto rojo en el módulo se encuentre encima de la retención de módulo.

¡Advertencia!

La fijación de la herramienta y el soporte de fijación están señalados respectivamente con un punto rojo. La herramienta se encuentra en la posición correcta cuando las marcas se superponen.

⇨ Bajar el vástago de herramienta hasta el tope en el alojamiento del módulo

⇨ Apretar la retención de módulo y bloquear el cierre de bayoneta

Extraer la herramienta

⇨ Desplazar el módulo a la esquina inferior derecha

⇨ Con STOP debe activarse el estado de servicio STOPPED

⇨ Apretar la retención de módulo y desbloquear el cierre de bayoneta

⇨ Extraer la herramienta del alojamiento del módulo

⇨ Depositar la herramienta en el alojamiento de la herramienta

6532002,002,11-2008, jmu

3.5 Descripción de menú

Las siguientes instrucciones describen a modo de ejemplo el empleo de la herramienta en el módulo 1.

Denominación	Menú	Ajuste / Función
Inicialización		
Inicialización manual	1-1-1-2-1	Definir el punto cero
Posición arriba	1-1-1-2-3	Ajustar la posición arriba (fuera del material)
Posición abajo	1-1-1-3-4-5	Ajustar la profundidad de mecanizado
Z compensar	1-1-1-2-5	Valor de corrección de la posición abajo
Velocidad y aceleración		
XY - Herr.arrib	1-1-1-3-2-1	Velocidad de desplazamiento en la posición arriba
XY - Herr. abajo	1-1-1-3-2-2	Velocidad de desplazamiento en la posición abajo
Subir Z	1-1-1-3-2-3	Velocidad de ascenso
Bajar Z	1-1-1-3-2-4	Velocidad de descenso
Hta. arriba	1-1-1-3-3-1	Aceleración de la herramienta en la posición arriba
Hta. abajo	1-1-1-3-3-2	Aceleración de la herramienta en la posición abajo

6532002,002,11-2008, jmu

3.6 Determinar una herramienta Kisscut como herramienta para el módulo

Ver las instrucciones de servicio, capítulo "Manipulación de herramientas"

3.7 Inicialización

¡Aviso!

¡Peligro de lesiones durante la inicialización de la herramienta!

¡Las barreras de luz no se encuentran activas durante la inicialización manual!

- Durante la inicialización no introduzca las manos en la zona de actuación de la herramienta.
- Defina el punto cero con la inicialización automática.

3.7.1 Introducción

Se precisan las siguientes actividades para que la inicialización tenga éxito:

– Definir el punto cero (manual/automáticamente*)
– Ajustar la posición arriba
– Realizar un corte de prueba
– Si fuera necesario, corregir la profundidad de mecanizado con la función Z compensar

Asegúrese de que se cumplan los siguientes requisitos

❑ El aparato se encuentra en el estado de servicio STOPPED
❑ La herramienta está montada y ha sido asignada al módulo

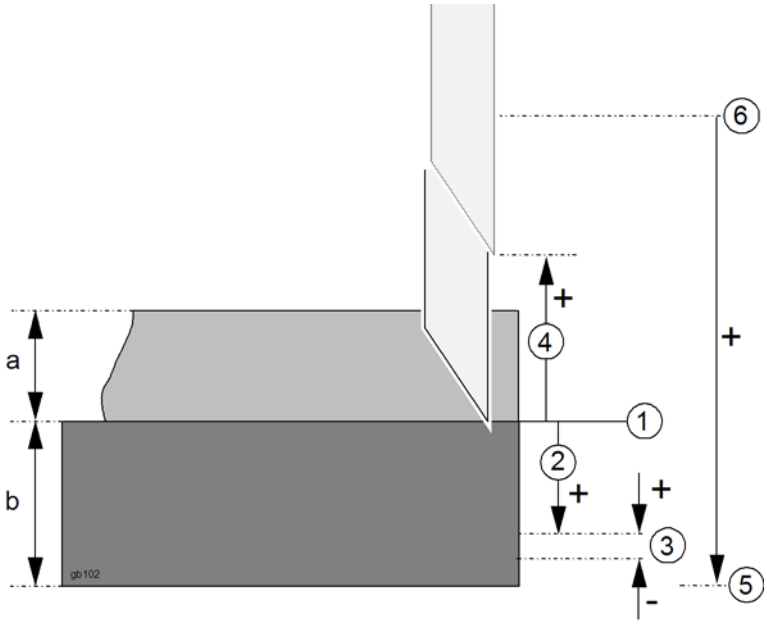


Fig. 6 Inicialización

1 Punto cero
2 Posición abajo
3 Z compensar
4 Posición arriba
5 Máx. posición abajo[1]
6 Máx. posición arriba[1]

6532002,002,11-2008, jmu

a Material

b Base

[1] ¡Estos valores sólo pueden cambiarse en el nivel de usuario de servicio!

Cálculo de la profundidad de corte

Profundidad de mecanizado = punto cero + posición abajo ± Z compensar

6532002,002,11-2008, jmu

3.7.2 Definir el punto cero

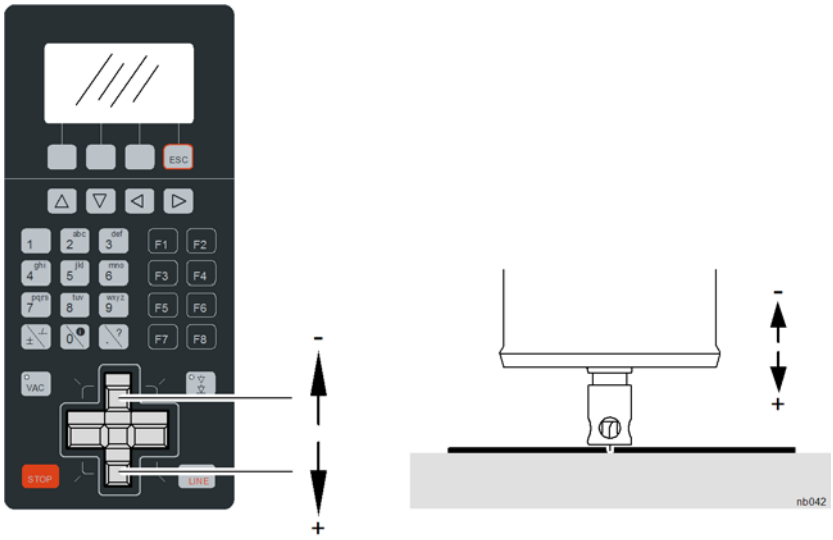


Fig. 7 Definir el punto cero

⇨ Visualizar *Inicialización manual*\1-1-1-2-1

⇨ Relizar la aproximación al punto cero (base de corte) con las teclas de desplazamiento

⇨ Confirmar con OK

6532002,002,11-2008, jmu

3.7.3 Ajustar la posición arriba

¡Advertencia!

Si se define la base de corte como punto cero, es necesario que el valor para el ajuste *Posición arriba* sea mayor que el espesor del material.

El ajuste *Posición arriba* define la posición de la herramienta en el estado elevado.

Definición: Posición arriba = punto cero + *posición arriba*

Ajustar esta posición sólo hasta la altura realmente necesaria para aumentar la eficacia del cortador.

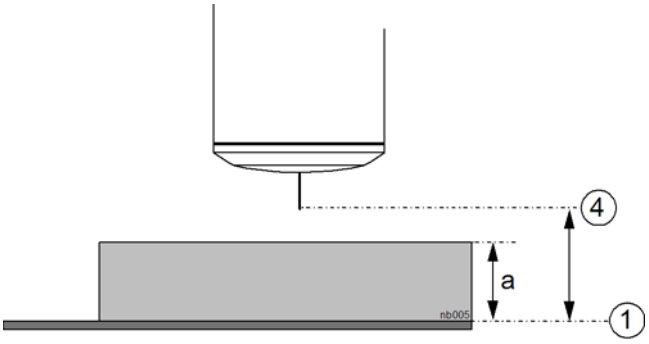


Fig. 8 Ajustar la posición arriba

a Espesor del material
4 Posición arriba
1 Punto cero

⇨ Seleccionar *Posición arriba*1-1-1-2-3
⇨ Introducir un valor
⇨ Confirmar con OK

6532002,002,11-2008, jmu

3.7.4 Ajustar la posición abajo

¡Advertencia!

Si se define la base de corte como punto cero, debe ponerse a cero el valor para el ajuste *Posición abajo*. El registro de un valor positivo provoca daños de la base de corte.

El ajuste *Posición abajo* define la posición de la herramienta en el estado bajado. La definición del punto cero supone automáticamente la puesta a cero del valor para la posición abajo.

Definición: Posición abajo = punto cero + *posición abajo*

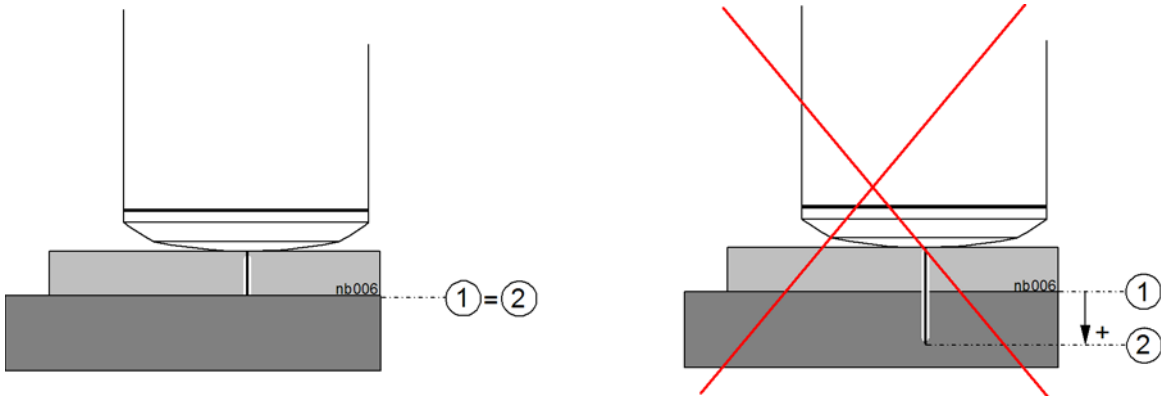


Fig. 9 Ajustar la posición abajo

1 Punto cero
2 Posición abajo

⇨ Seleccionar *Posición abajo*
⇨ Introducir 0
⇨ Confirmar con OK

3.7.5 Ajustar Z compensar

Valor para corregir la profundidad de mecanizado (*Posición abajo*) ±1.5 mm. La definición del punto cero supone automáticamente la puesta a cero del valor para Z compensar.

⇨ Seleccionar *Z compensar*
⇨ Introducir un valor
⇨ Confirmar con OK

6532002,002,11-2008, jmu

3.7.6 Posiciones de la herramienta

Tras la inicialización existen tres posiciones de la herramienta posibles

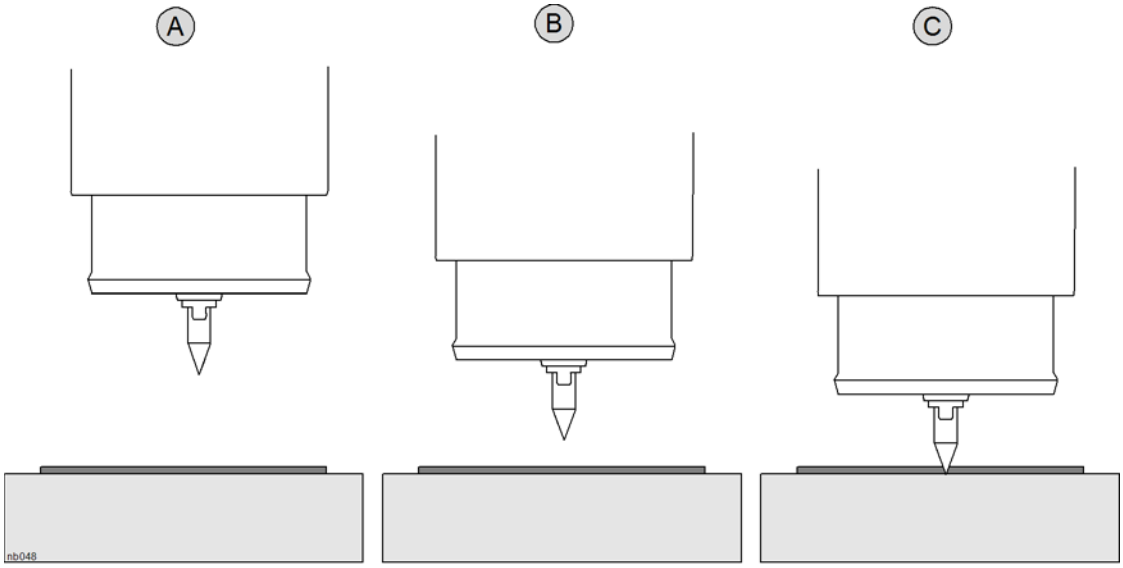
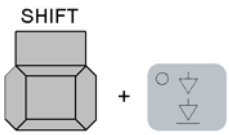


Fig. 10 Posiciones de la herramienta

Pos.	Posición	Descripción	Tecla	Señal
A	Posición de aparcamiento	se alcanza la posición más alta del eje Z		
B	Posición arriba	Punto cero + *posición arriba*		
C	Posición abajo	Punto cero + *posición abajo* + *Z compensar*		

6532002,002,11-2008, jmu

3.8 Realizar ajustes en función del material

El ajuste de las velocidades de desplazamiento o de la aceleración se realiza en función del material.

Las recomendaciones de ajuste para materiales específicos figuran en la página web Zünd. También puede ponerse en contacto con su distribuidor Zünd.

3.9 Realizar un corte de prueba

Asegúrese de que se cumplan los siguientes requisitos

- ❑ La herramienta está inicializada
- ❑ El aparato se encuentra en el estado de servicio OFFLINE
- ❑ Se han efectuado los ajustes en función del material
- ❑ La herramienta está activa

Procedimiento

- ⇨ Colocar el material procesado sobre la superficie de trabajo
- ⇨ Seleccionar *Corte de prueba*
- ⇨ Posicionar la herramienta encima del material procesado con las teclas de desplazamiento. Continuar con OK
- ⇨ Controlar el corte de prueba. Si fuera necesario, volver a definir o corregir el punto cero del eje Z mediante la función *Z compensar*

6532002,002,11-2008, jmu

4 Mantenimiento, limpieza

¡Precaución!

Peligro de daño de la herramienta

En ningún caso utilice ultrasonido, chorro de vapor, aire comprimido, etc. para limpiar la herramienta.

No utilice agentes de limpieza (sprays limpiadores, desengrasantes, etc.)

La herramienta no necesita ningún tipo de mantenimiento. Límpiela periódicamente de restos de suciedad y polvo.

6532002,002,11-2008, jmu